

Dodatečné informace k zadávacím podmínkám č. 01

V souladu s ustanovením § 49 Zákona o veřejných zakázkách č. 137/2006 Sb. ve znění pozdějších předpisů (dále jen zákon), vydává veřejný zadavatel:

Název zadavatele: Klastř českých nábytkářů, družstvo
IČ a DIČ: IČ: 276 95 077, DIČ: CZ27695077
Sídlo zadavatele: Brno, Kozí 26/4, PSČ 602 00
Zastoupený: Ing. Radek Brychta zmocněnec k výkonu práv a povinností spojených s funkcí předsedy Klastřu českých nábytkářů, družstvo
Tel: +420 774 113 528
e-mail: info@furniturecluster.cz
Kód NUTS: CZ 064
Kód obce zadavatele (ZÚJ): 582786

Kontaktní osoba zadavatele: PAVLUN s.r.o. Milan Pavlun
Tel: 603 251 031; Tel/fax: 517 330 292;
e-mail: pavlunmilan@centrum.cz
Sídlo kontaktní osoby: Závodí 233/16, 682 01 Vyškov CZ

Vydává tímto Dodatečné informace k zadávacím podmínkám zadávacího řízení na veřejnou zakázku s názvem:

„Stroje a zařízení“

označené

DI/01/13 – část č. 6 zadávací dokumentace předmětné veřejné zakázky

Jedná se o tyto dodatečné informace:

Otázka č. 01/1:

Samostatná část „A“ předmětné veřejné zakázky

Jaký je přibližný vertikální pohyb dřevěných desek na dopravníku (vlivem nerovností apod.)?

Odpověď č. 01/1:

Vertikální pohyb dřevěných desek na dopravníku se pohybuje v rozmezí 0 – 2 mm.

Otázka č. 01/2:

Samostatná část „A“ předmětné veřejné zakázky

Jaká je alespoň přibližná minimální šířka desek? (v zadávací dokumentaci je uvedena pouze maximální - 2070mm).

Odpověď č. 01/2:

Minimální šířka desek je 100 mm.

Dodatečná informace č. 01/3

Úprava znění Zadávací dokumentace - části č. 5 Položková specifikace předmětné zakázky
Zadavatel provedl úpravu textu specifikace u samostatné části „A“. Zadavatel provedl úpravu požadavku uvedeného v položce č. 17. Zadavatel ruší tento požadavek jako absolutní a stanovuje tento požadavek jako hodnocený.

Zadavatel tímto vydává nové znění Položkové specifikace předmětné zakázky označené Část č. 5.1 Položková specifikace předmětné zakázky, která tvoří přílohu č. 1 těchto dodatečných informací a je zveřejněna na profilu zadavatele v editovatelné formě.

Změna termínu pro podání nabídek a termínu otevírání obálek

Vzhledem k tomu, že zadavatel provedl úpravu zadávacích podmínek, která může rozšířit okruh možných dodavatelů, rozhodl se v souladu s ustanovením § 40 zákona, prodloužit lhůtu pro podání nabídek a změnit termín pro otevírání obálek.

Zadavatel tímto ruší znění čl. XI a XII části Zadávací dokumentace č. 1 Podrobné základní podmínky zadávacího řízení a nahrazuje je tímto novým zněním:

XI. Lhůta a místo pro podání nabídek

Lhůta pro podání nabídek je zadavatelem stanovena do 9.5.2013 2013, do 10:00 hod.

Nabídky mohou být zaslány poštou na adresu zadavatele nebo mohou být osobně doručeny v tištěné podobě na podatelnu v sídle zadavatele. Úřední hodiny PO- PÁ 10 -12 a vždy po předchozí telefonické komunikaci Lucie Jurosz (774 113 528). Zadavatel doporučuje uchazečům, v případě, že zvolí způsob podání nabídky pomocí poštovní přepravy aby zvolili takový způsob poštovní přepravy, který umožňuje kontrolu odesílatele a adresáta o dodání, popřípadě uložení zásilky, tj. aby při předání zásilky k přepravě přepravci uváděli kontaktní údaje zadavatele - mobilní telefon a e-mail kontaktní osoby zadavatele a využívali instrumentů jako je el. dodejka, garantovaný čas dodání a pod. popřípadě, aby kontaktní osobě sdělili, že zásilku s nabídkou předali přepravci k přepravě.

Nabídka musí být podána v jedné, uzavřené a neporušené obálce na každou samostatnou část předmětu zakázky (A-C) či jiném vhodném obalu. Obálka či jiný obal musí být označena plným názvem a sídlem uchazeče a dále názvem zadavatele, dále je nutno uvést „Neotvírat“ a název veřejné zakázky - „Stroje a zařízení“.

XII. Místo a doba otevírání obálek

Otevírání obálek s nabídkami se uskuteční dne 9.5.2013 v 10:00 hod v sídle zadavatele.

Otevírání obálek se uskuteční za účasti uchazečů o veřejnou zakázku, kteří podali nabídku, mají-li zájem se otevírání obálek zúčastnit. Za uchazeče se zúčastní nejvýše jeden zástupce, který prokáže příslušnost k uchazeči dokladem totožnosti a vizitkou, případně plnou mocí.

Při otevírání obálek budou kontrolovány náležitosti dle § 71 odst. 9 zákona, tedy zda je nabídka zpracovaná v požadovaném jazyku a zda je návrh smlouvy podepsán oprávněnou osobou. Komise přítomným uchazečům sdělí rovněž informaci o nabídkové ceně a informace o údajích z nabídek odpovídající číselně vyjádřitelným dílčím hodnotícím kritériím.

V souvislosti s výše uvedenými změnami zadavatel zveřejnil ve Věstníku veřejných zakázek opravné Oznámení o zakázce

V Brně 20.3.2013

Milan Pavlun osoba pověřená zadavatelem

Od: "Foerster Tecom - LAP" <foerster@foerster.cz>
Komu: <pavlunmilan@centrum.cz>
Předmět: Re: Tendr na stroje a zařízení Klastř českých nábytkářů
Datum: 19.03.2013 09:55
Velikost: 6,4 kB

Dobrý den,

řešíme samostatnou část A

Děkuji
S pozdravem

FOERSTER TECOM s.r.o.
zastoupení firmy LAP pro ČR a SR

Marek Ondráček

U Tvrze 13/30
108 00, Praha 10

Mobil: +420 733 763 748
Tel: +420 272 658 542
Fax: +420 272 658 417
foerster@foerster.cz
lap.foerster.cz

Dne 15.3.2013 14:56, pavlunmilan@centrum.cz napsal(a):

Dobrý den,
mohl by jste mi prosím napsat, kterou samostatnou část předmětné zakázky řešíte.
děkuji
Milan Pavlun

Od: "Foerster Tecom - LAP" <foerster@foerster.cz>
Komu: <pavlunmilan@centrum.cz>
Datum: 15.03.2013 14:23
Předmět: Tendr na stroje a zařízení Klastř českých nábytkářů

Dobrý den, pane Pavluše,

v souvislosti s naší účastí v tendru na dodávku bezkontaktních měřicích přístrojů pro Klastř českých nábytkářů, mám dva technické dotazy:

- 1) Jaký je přibližný vertikální pohyb dřevěných desek na dopravníku (vlivem nerovností apod.)
- 2) Jaká je alespoň přibližná minimální šířka desek (v zadávací dokumentaci je uvedena pouze maximální - 2070mm)

Děkuji předem za odpověď
S přáním hezkého dne
--

FOERSTER TECOM s.r.o.
/zastoupení firmy LAP pro ČR a SR/

Marek Ondráček

U Tvrze 13/30
108 00, Praha 10

Mobil: +420 733 763 748

Tel: +420 272 658 542

Fax: +420 272 658 417

foerster@foerster.cz <<mailto:foerster@foerster.cz>>

lap.foerster.cz <<http://lap.foerster.cz>>

Zadávací dokumentace veřejné zakázky „Stroje a zařízení“ Část č. 5.1 Položková specifikace předmětné zakázky

Samostatná část "A" Bezkontaktní měření tloušťky - Laboratorní zařízení pro bezkontaktní měření a zaznam tloušťky desek na bazi dřeva s elektronickým kontrolním systémem a grafickým výstupem včetně software pro analýzu výsledků a archivaci dat.

Formulář musí být ve vsloupcích "Absolutní požadavek splněn - ANO - NE vyplňte" a " Hodnota parametru/údaj vyplňte" vyplněn, jinak by zadavatel posoudil nabídku jako nesplňující podmínky zadání

		Specifikace požadavků zadavatele	Splnění požadavků zadavatele obsažené v		
č.položky	A/H		Požadované min. - max hodnoty požadavků zadavatele	Požadavek splněn ANO - NE vyplňte	Hodnota parametru/údaj vyplňte
1	A	Základní statistické vyhodnocení naměřených hodnot za měřené linie a dávky. Zařízení musí zobrazit minimálně : Průměrná hodnota, min.,max,	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
2	A	Zařízení musí zobrazit minimálně live 2D graf tloušťky desky pro každou měřící dráhu s indikátory tolerancí	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
3	A	Zařízení musí zobrazit minimálně půdorysné grafické zobrazení tloušťek desky v celé ploše s barevně rozlišenými indikátory tolerancí	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
4	H	Zařízení musí obsahovat grafické zobrazení podélného profilu	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
5	A	Zařízení musí obsahovat grafické zobrazení příčného profilu	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
6	A	Zařízení musí zobrazit aktuální průměrné, minimální a maximální hodnoty každé měřící dráhy	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
7	H	Zařízení musí zobrazit graficky průměrné hodnoty v čase , a indikátory tolerancí	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
8	A	Zařízení musí být schopno výpočtu cp a cpk s tříděním dle názvů zakázek/projektů	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
9	A	Zařízení musí být schopno uložit hodnoty a tolerance, s tříděním dle názvů zakázek/projektů	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
10	A	Zařízení musí být schopno zobrazit minimálně tyto stavy	Alarmy měřených hodnot mimo toleranci		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
	H		Varovná hlášení		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
	H		Chybová hlášení (id.poruchy)		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
11	H	Zařízení musí obsahovat funkci pro definování uživatelských dat a časových rozsahů k tisku a exportu do formátu xls. a txt.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
12	A	Zařízení musí obsahovat funkci pro vstup definice měřeného vzorku	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
13	A	Zařízení musí být schopno protokolování pro každý kus , dávku nebo zvolené časové období a následného exportu ve formátu pdf.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
14	A	Přístroj musí splňovat rozsah měřených tloušťek 8 až 50 mm	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
15	H	Přístroj musí splňovat přesnost měření celého měřicího systému. Zadavatel preferuje vyšší přesnost.	min ± 0,05 mm	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	
16	A	Přístroj musí být vybaven kalibrační měřicí sestavy	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
17	H	Přístroj musí být schopen změřit šířku desky	max 2070 mm		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
18	H	Přístroj musí být schopen změřit délku desky. Zadavatel preferuje větší délku.	min 500 mm	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	
19	H	Přístroj musí obsahovat počet měřicích linií (1 linie = 1 pár čidel) (umístění měř.linií střed ± 700 mm). Zadavatel preferuje vyšší počet měřicích linií.	min. 3	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	

20	H	Je vyžadována možnost rozšíření systému o další měřicí linie při zachování základní řídicí jednotky a SW. Zadavatel preferuje vyšší počet.	min. + 2 další dvě linie	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	
21	A	Přístroj musí obsahovat mobilní měřicí rám s možností rozšíření počtu měřicích linií	min. 1		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
22	H	Je vyžadována možnost přestavení pozice čidla	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
23	A	Přístroj musí obsahovat propojení jednotlivých periférií pomocí zásuvky	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
24	A	Přístroj musí být schopen pracovat v prostředí s teplotou 0 - 40 °C	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
25	A	Přístroj musí být konstruován na napajeni 220 V/50 Hz	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
26	A	Přístroj musí splňovat minimální požadovanou třídu ochrany	IP 65		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
27	A	Přístroj musí být schopen detekovat a vyhodnotit příčné zakřivení desky v mm / 1 m měřené délky	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
28	H	Je vyžadována schopnost systému detekovat a vyhodnotit podélné zakřivení desky v mm / 1 m měřené délky	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
29	H	Je vyžadována schopnost systému automaticky načítat provozní hodiny jednotlivých čidel	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
30	H	Je vyžadována schopnost systému indikovat stav měřicích čidel, úroveň prašnosti a kvality měření	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
		Uvedte obchodní, typové a výkonové označení nabízeného zařízení			
		Razítko, jméno a podpis oprávněné osoby uchazeče			
		Datum:			

Zadávací dokumentace veřejné zakázky „Stroje a zařízení“ Část č. 5.1 Položková specifikace předmětné zakázky

Samostatná část "B" NC OLEPOVACÍ STROJ

Formulář musí být ve vsloupcích "Absolutní požadavek splněn - ANO - NE vyplňte" a " Hodnota parametru/údaj vyplňte" vyplněn, jinak by zadavatel posoudil nabídku jako nesplňující podmínky zadání

			Specifikace požadavků zadavatele				Splnění požadavků zadavatele	
č.položky	A/H	název	oblast, které se požadovaný (hodnocený) parametr týká	požadovaný (hodnocený) parametr	jednotka	Požadované min. - max hodnoty požadavků zadavatele	Požadavek splněn ANO - NE vyplňte	Hodnota parametru/údaj vyplňte
NC olepovací stroj								
1	A	olepované materiály	požaduje se, aby bylo možno olepovat plošné materiály s tloušťkou 10-60 mm.	tloušťka olepovaného materiálu	mm	10-60		
2	A	olepované hrany	Požaduje se, aby bylo možno plošné materiály olepovat ABS hranami a dýhami o tloušťce 0,5mm, 1 mm, 2 mm	tloušťka hrany	mm	0,5mm, 1 mm, 2 mm		
3	A	rozměry dílců	Je požadováno, aby bylo možno na tomto zařízení olepovat dílce o následujících rozměrech:	min. rozměry dílců pro opracování	mm	120 x 120		
				max. rozměry dílců pro opracování	mm	3200 x 3200		
4	A	transportní pás	transportní řetěz průmyslového typu s ložisky a posuvnými články s pogumovaným povrchem.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
5	A	transportní pás	plynulá změna rychlosti z ovládacího panelu transportního řetězu průmyslového typu s ložisky a posuvnými články s pogumovaným povrchem, požadovaný rozsah rychlostí 15 - 25 m/min musí být zachován, je možno, aby byla rychlost ještě vyšší než 25 m/min.	rychlost posuvu	m/m in	15-25		
6	A	horní přítlačný trámec	horní přítlačný trámec s řemenem s motorickým nastavením výšky a digitálním odečtem výšky řízený z ovládacího panelu.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
7	A	čtečka čárového kódu ruční	přenosná čtečka čárového kódu s displejem a klávesnicí, oddělitelná od pevné základny spojené s PC. Slouží pro ruční načtení dílců a pro zadávání hran.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
8	A	čtečka čárového kódu fixní	pevná čtečka čárového kódu instalovaná na vstupu do stroje. Slouží pro automatické načtení dílců při zakládání do stroje.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx

9	A	nános separačního prostředku	Nános separačního prostředku (umístěno na vstupu dílce do stroje stroje) na spodní a horní stranu dílce před opracováním k zamezení nánosu lepidla na spodní a horní ploše olepované desky, dvě samostatné trysky řízení z ovládacího panelu, aplikace je prováděna pouze při průchodu dílce.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
10	A	předfrézovací agregát	Předfrézovací agregát pro opracování hrany před olepením s požadovaným úběrem 0 - 3 mm.Jsou požadovány dva samostatné motory s protiběhem a řízeným odskokem .	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
11	A	předfrézovací agregát	Předfrézovací agregát pro opracování hrany před olepením s požadovaným úběrem 0 - 3 mm. Dva samostatné motory s protiběhem a řízeným odskokem .Požadovaný minimální výkon motoru musí být 4 kw, může být i větší.	výkon motoru	kW	4		
12	A	předfrézovací agregát	Předfrézovací agregát pro opracování hrany před olepením s požadovaným úběrem 0 - 3 mm. Dva samostatné motory s protiběhem a řízeným odskokem . Požadovaný minimální průměr nástroje je 125 mm. Může být i větší.	průměr nástroje min.	mm	125		
13	A	formátovací agregát	Frézovací agregát pro přesné formátování rozměru a rovnoběžnosti dílců. Samostatná frézovací jednotka na suportu s rychloposuvem a s odstavením jednotky mimo pracovní plochu při průchodu velkých dílců. Požadovaný rozměr pro formátování min. 1200mm.	průchodnost jednotky	mm	1200		
14	A	formátovací agregát	Frézovací agregát pro přesné formátování rozměru a rovnoběžnosti dílců. Samostatná frézovací jednotka na suportu s rychloposuvem a s odstavením jednotky mimo pracovní plochu při průchodu velkých dílců. Požadovaný výkon motoru minimálně 3 kw, může být i větší.	výkon motoru	kW	min 3		
15	A	formátovací pravítko	Dorazové pravítko pro přesné formátování rozměru dílců. Samostatná jednotka na suportu s rychloposuvem .	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
16	A	formátovací pravítko	Dorazové pravítko pro přesné formátování rozměru dílců. Samostatná jednotka na suportu s rychloposuvem . Požadovaný rozměr pro formátování dílce je min. 3000mm.	průchodnost pravítka	mm	min 3000		
17	A	formátovací dorazy	Formátovací dorazy pro zajištění kolmosti dílce a vedení dílce v průběhu průchodu dílce v oblasti formátování. Formátovací dorazy také musí sloužit k zavedení dílce na doraz k formátovacímu pravítku.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
18	A	ohřev hrany	Zařízení pro ohřev hrany dílce před nanesením lepidla - krátkovlnná lampa která se zapíná při průchodu dílce a temperuje hranu dílce před olepením.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx

19	A	ohřev hrany	Zařízení pro ohřev hrany dílce před nanesením lepidla - krátkovlnná lampa která se zapíná při průchodu dílce a temperuje hranu dílce před olepením. Požadovaný minimální výkon lampy je 1500 w	výkon lampy	W	min 1500		
20	A	olepování EVA	Zařízení pro nanášení tavného EVA lepidla, vanička s válečkem pro nanášení tavného lepidla a nádoba na granulát s předehřevem a dávkováním do nanášecí jednotky. S plynulou regulací teploty v aplikační nádobě a v předehřívací nádobě nastavitelné na ovládacím panelu.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
21	A	olepování EVA	Zařízení pro nanášení EVA lepidla, vanička s válečkem pro nanášení tavného lepidla a nádoba na granulát s předehřevem a dávkováním do nanášecí jednotky. S plynulou regulací teploty v aplikační nádobě a v předehřívací nádobě nastavitelné na ovládacím panelu. Minimální požadovaná kapacita zásobníku je 10 kg. Může být i větší.	kapacita zásobníku na granulát	kg	10		
22	A	olepování PUR	Zařízení pro nanášení PUR lepidla s uzavřeným systémem nanášení a uzavřené zařízení pro předehřev PUR lepidla. Pro lepidlo ve 2Kg kartuši. Dávkování do aplikačního zařízení a vlastní aplikační zařízení musí být uzavřené. Automatické nastavení parametrů nánosu lepidla z řídicího pultu (množství a výška nánosu).	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
23	A	olepování PUR	Zařízení pro nanášení PUR lepidla s uzavřeným systémem nanášení a uzavřené zařízení pro předehřev PUR lepidla. Pro lepidlo ve 2Kg kartuši. Dávkování do aplikačního zařízení a vlastní aplikační zařízení musí být uzavřené. Minimální doba uchování PUR lepidla v systému bez nutnosti jeho vyčištění je 3 dny. Může být i větší.	doba uchování PUR lepidla bez nutnosti vyčištění systému	dny	3		
24	A	změna systému nanášení lepidla	Způsob změny typu lepidla (přechod mezi aplikací PUR a EVA lepidla). Je požadovaný kontinuální - okamžitý - přechod jednotlivých aplikací na následné dílce a řízení z ovládacího panelu. Je požadováno, aby bylo umožněno olepovat 2 za sebou jdoucí dílce bez nutnosti ručního zásahu do systému nanášení lepidla a s tím souvisejícího ručního mechanického nastavení případně výměny těchto systémů.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
25	A	zásobník hran	Zásobník na hrany s automatickou výměnou hran při práci a odečtem spotřebované pásky, včetně ruční zaváděcí dráhy. Pro použití všech požadovaných hran v technické specifikaci.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx

26	A	zásobník hran	Zásobník na hrany s automatickou výměnou hran při práci a odečtem spotřebované pásky, včetně ruční zaváděcí dráhy. Zásobník musí umožnit použití všech definovaných hran v technické specifikaci. Je požadovaný minimální počet pozic 12+1. Může být i více.	počet pozic zásobníku	ks	12+1		
27	A	přítlačná zóna	Samostatně řízený hlavní přítlačný válec, dodatečné válce s regulovaným přítlakem vzájemně naklopené pro přítlačení na hraně, centrální nastavení přítlačné zóny závislé na tloušce hrany ovládané z ovládacího panelu.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
28	A	přítlačná zóna	Samostatně řízený hlavní přítlačný válec, dodatečné válce s regulovaným přítlakem vzájemně naklopené pro přítlačení na hraně, centrální nastavení přítlačné zóny závislé na tloušce hrany ovládané z ovládacího panelu. Je požadován minimálně počet válečků 1+6. Může být i více.	počet válečků	ks	1+6		
29	A	kapovací jednotka	Kapovací agregát pro odstranění přesahu hrany na přední a zadní straně. Dva motory s pilkou, automatické přestavení rovného řezu a fazety (20 - 30°) - ovládané z ovládacího panelu. Včetně nástrojů.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
30	A	kapovací jednotka	Kapovací agregát pro odstranění přesahu hrany na přední a zadní straně. Dva motory s pilkou, automatické přestavení rovného řezu a fazety (20 - 30°) - ovládané z ovládacího panelu. Požadovaný minimální výkon motorů je 0,3 kw. Může být i více.	výkon motoru	kW	0,3		
31	A	hrubovací jednotka	Hrubovací jednotka s dvěma motory pro opracování přesahu hrany na dílci. Výškové stavění s horním přítlakem. Včetně DIA nástrojů.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
32	A	hrubovací jednotka	Hrubovací jednotka s dvěma motory pro opracování přesahu hrany na dílci. Výškové stavění s horním přítlakem. Včetně diamantových nástrojů. Požadovaný minimální výkon motorů je 1 kw. Může být i více.	výkon motoru	kW	1		
33	A	nástřik mazací kapaliny	Zařízení pro nástřik mazací a antiahesivní kapaliny na hranu. Tryska řízená z ovládacího panelu při průchodu dílce. Pro lesklé a choulostivé hrany.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
34	A	profilovací jednotka	Jednotka pro opracování profilu hrany na horním a spodním okraji a pro opracování rohů. Elektromotoricky ovládané pohybu agregátů v ose X a Y. Samostatné profily pro radius hrany 1 a 2mm a automatické přestavení pro profilování fazetky. Všechny potřebné ovládané osy a výměna profilů automatická a ovládaná z ovládacího panelu. Včetně DIA nástrojů pro požadované profily.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx

35	A	profilovací jednotka	Jednotka pro opracování profilu hrany na horním a spodním okraji a pro opracování rohů. Elektromotoricky ovládané pohybu agregátů v ose X a Y. Samostatné profily pro rádius hrany 1 a 2mm a automatické přestavení pro profilování fazetky. Všechny potřebné ovládané osy a výměna profilů automatická a ovládaná z ovládacího panelu. Minimální požadovaný výkon motoru je 0,5 kw. Může být i více.	výkon motoru	kW	0,5		
36	A	profilovací jednotka	Jednotka pro opracování profilu hrany na horním a spodním okraji a pro opracování rohů. Elektromotoricky ovládané pohybu agregátů v ose X a Y. Samostatné profily pro rádius hrany 1 a 2mm a automatické přestavení pro profilování fazetky. Všechny potřebné ovládané osy a výměna profilů automatická a ovládaná z ovládacího panelu. Je požadováno, aby rozměr dílce byl 120 mm. Může být i menší.	minimální délka dílce	mm	120		
37	A	multicidlina	Cidlina pro opracování ABS hrany po ofrézování, požadované profily 1mm, 2mm a fazeta. Automatické přestavení profilu a vyřazní z produkce při opracování dýhované hrany ovládané z ovládacího panelu. Včetně nástrojů pro požadované profily.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
38	A	multicidlina	Cidlina pro opracování ABS hrany po ofrézování, požadované profily 1mm, 2mm a fazeta. Automatické přestavení profilu a vyřazní z produkce při opracování dýhované hrany ovládané z ovládacího panelu. Včetně nástrojů pro požadované profily. Minimální požadovaný počet profilů je 4. Může být i více.	počet profilů	ks	4		
39	A	nástřík čistící kapaliny	Zařízení pro nástřík čistící a antiahesivní kapaliny na horní a spodní plochu dílce v místě lepené spáry. Zamezuje usazování lepidla na plošné cidlině a usnadňuje čištění na kartáčovací jednotce. Dvě samostatné trysky řízení z ovládacího panelu, aplikace je prováděna pouze při průchodu dílce.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
40	A	plošná cidlina	Plošná cidlina pro odstranění přebytku lepidla na spodní a horní straně dílce, automaticky odstavitelná při olepování dýhované hrany ovládaná z ovládacího panelu. Včetně nástroje.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
41	A	kartáčovací jednotka	Kartáčovací jednotka pro odstranění a vyleštění lepené spáry. Včetně leštících kartáčů, ovládaná z ovládacího panelu.	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx

42	A	PC řídicí systém	<p>PC řídicí SW Windows nebo kompatibilní. Připojení PC do sítě s doménovým serverem Microsoft Win2008 nebo novějším. Aplikované SW v českém jazyce. Řídicí SW musí umožňovat vytváření uživatelských pracovních programů, obnovu a úpravu pracovních programů, ovládání manuálního zapnutí a vypnutí jednotlivých agregátů, diagnostiku a průvodce pro rychlé řešení možných chyb, pracovní statistiku dat (počet zpracovaných dílců, počet vylepených metrů, počet pracovních hodin...), měření produktivity (ukazatel aktuální produkce s porovnáním s maximální dosažitelnou produkcí), signalizační diagnostiku, zálohování dat a přenos souborů, zajištění aktualizace logiky stroje a uživatelského rozhraní, dálkovou web diagnostiku umožňující připojení vzdáleného dohledu servisního střediska.</p>	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
43	A	SW řízení procesu	<p>SW pro řízení práce olepovacího stroje. Databázová aplikace s importem a exportem dat nutných k řízení stroje z databáze My-SQL (databáze obsahuje identifikaci dílce, rozměry dílce, jednotlivé hrany, způsob opracování jednotlivých hran, přeložení hran a způsob opracování jednotlivých rohů). Celý proces olepování jednotlivých dílců musí být řízený pomocí identifikace dílce čárovým kódem (každý dílec je jedinečný nebo je určitá dávka dílců jedinečná). Při načtení dílce musí být na display zobrazen dílec graficky s označením jednotlivých hran a s označením která hrana je již zpracovaná a kterou hranou má být dílec vložen do stroje. Grafika na display musí umožnit ručně změnit pořadí průchodů, jednotlivé průchody musí být zaznamenány do databáze k danému dílci a exportovány do uživatelské databáze My-SQL.</p>	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx

44	A	SW řízení skladu hran	<p>SW pro řízení skladu hran umožňující evidenci jednotlivých hran a jejich umístění ve skladu. Každá role hrany při nákupu je zaevidována a má přiřazen jedinečný identifikační čárový kód. Sklad hran je rozdělen a označen na jednotlivé buňky, SW přiřadí každé roli hrany jedno místo. Při požadavku na konkrétní typ hrany nabídne SW danou roli a určí pozici hrany ve skladu hran. Hrana je ručně zavedena do zásobníku hran na stroji (do volné pozice) a je zadáno číslo pozice dané hrany v zásobníku (ručně zadáno do SW stroje). Po ukončení olepování je role ručně vyjmuta ze zásobníku hran na stroji, daná role má zaznamenané množství hrany (automaticky) a je SW skladu hran zadána pozice umístění hrany ve skladu hran. SW musí být databázový a musí umožnit export a import dat do databáze My-SQL (příjem dané hrany na sklad, aktuální stav, výdej hrany).</p>	xxxxxx		xxxxxx		xxxxxx
Nabídková cena za NC olepovací stroj bez DPH								

vkládací a odebírací zařízení a zpětná dráha pro zpětné vrácení dílců							
45	A	vstupní podávací zařízení	Vstupní podávací zařízení s ručním vkládáním na vstupu do olepovacího stroje. Zařízení musí být složeno ze vzduchových stolů na vstupu pro položení dílce (usnadnění manipulace) a motorizované dráhy pro automatické zavedení dílce do stroje. Dráha musí být dostatečně dlouhá pro zajištění správného zavedení dílce volně položeného na vstupní dráhu.	xxxxxx		xxxxxx	xxxxxx
46	A	odebírací zařízení a zpětná dráha	Odebírací zařízení navazující na olepovací stroj a zpětná dráha pro vrácení dílců ke vstupu do olepovacího stroje. Automaticky řízené zařízení v lince s olepovacím strojem. Dílce jsou po průchodu strojem automaticky vráceny k místu obsluhy a musí navazovat na podávací vstupní vzduchové stoly kde obsluha pouze přesune dílec do stroje k další operaci nebo hotový dílec odebere. Dílce malých nebo velkých rozměrů nebudou automaticky vráceny k obsluze ale musí být možnost tyto dílce odebíracím zařízením poslat za olepovací linku k ručnímu odebrání.			xxxxxx	xxxxxx
47	A	odebírací zařízení a zpětná dráha	Odebírací zařízení navazující na olepovací stroj a zpětná dráha pro vrácení dílců ke vstupu do olepovacího stroje. Automaticky řízené zařízení v lince s olepovacím strojem. Dílce jsou po průchodu strojem automaticky vráceny k místu obsluhy a musí navazovat na podávací vstupní vzduchové stoly kde obsluha pouze přesune dílec do stroje k další operaci nebo hotový dílec odebere. Dílce malých nebo velkých rozměrů nebudou automaticky vráceny k obsluze ale musí být možnost tyto dílce odebíracím zařízením poslat za olepovací linku k ručnímu odebrání. Minimální a maximální rozměry dílců pro manipulaci zpětným dopravníkovým zařízením jsou:	min. rozměry dílců pro zadní odebrání dílce	mm	120 x 120	
				max. rozměry dílců pro zadní odebrání dílce	mm	3200 x 3200	
				min. rozměry dílců pro zpětný dopravník	mm	125 x 250	
				max. rozměry dílců pro zpětný dopravník	mm	3000 x 1200	
Nabídková cena za vkládací a odebírací zařízení a zpětnou dráhu pro zpětné vrácení dílců bez DPH							
Uveďte obchodní, typové a výkonové označení nabízeného zařízení							
Nabídková cena za obě 2 položky celkem bez DPH							

Razítko, jméno, datum a podpis oprávněné osoby uchazeče

Zadávací dokumentace veřejné zakázky „Stroje a zařízení“ Část č. 5.1 Položková specifikace předmětné zakázky Samostatná část "C" Lakovací automat


Formulář musí být ve vsloupcích "Absolutní požadavek splněn - ANO - NE vyplňte" a " Hodnota parametru/údaj vyplňte" vyplněn, jinak by zadavatel posoudil nabídku jako nespňující podmínky zadání					
č.položk	y	A/H	Specifikace požadavků zadavatele	Splnění požadavků zadavatele obsažené v	
			Požadované min. - max hodnoty požadavků zadavatele	Požadavek splněn ANO - NE vyplňte	Hodnota parametru/údaj vyplňte
1	A		Automatická linka pro nástřik nábytkových dílců rozpouštědlovými barvami PUR, PES a vodou ředitelnými barvami.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
2	A		Zařízení musí být vyrobeno a schopno pro provoz v třísměnném nepřetržitém provozu.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
3	A		Zařízení musí být schopno aplikovat nástřik na dílce minimálně z těchto materiálů z MDF, LTD, DTD, DÝHA	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
4	A		Zařízení musí být schopno v běžném provozu aplikovat nástřik minimálně na dílce těchto rozměrů - rozměry dílců, které je možné nástříkat:d x š x v... min. 200 x 100 x 10mm, max. 2550 x 1250 x 50.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
5	A		Celý pracovní proces musí být počítačem řízený provoz linky s automatickým odečítáním tvarů vstupních dílců načítací lištou s čidly.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
6	H		Výstup znečištěné vzdušiny z lakovací linky do likvidace emisí. Uchazeč uvede hodnotu jakou splňuje jím nabízené zařízení. Zadavatel preferuje co nejnižší hodnotu.	max.12.000 m3/hod při nástřiku 190gr/m2 a 70% obsahu VOC.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
7	A		Přístroj musí být vybaven filtrací vzdušiny přes vodní stěnu která musí sloužit k odstranění pevných částic (aerosolu) způsobených předstřikem a musí být vyrobena z ušlechtilé nerezové	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
8	H		Poměr vodní filtrační plochy = y a plochy dopravního pásu = x musí být co největší. Tzn. y/x=1. Čím větší je tento poměr, tím lépe se sráží přestřik, tím je prostředí kabiny čistší, její údržba méně nákladná a kvalita povrchu vyšší.	minimální poměr y/x = 0,2	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
9	A		Přístroj musí být vybaven sběrnou jednotkou pro čištění zbytků barev ve vodě (oddělování - odkalování) pevných částic rozptýlených ve vodě. Odpadní nádrž, která musí umožňovat oddělování a zachycování plovoucích kalů, musí být vyrobena z ušlechtilé nerezové oceli. Jednotka musí být vybavená čerpadlem, které umožní automatické dávkování srážedla pro nátěrové hmoty na bázi rozpouštědel.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
10	H		Nábytkové dílce nástříkané automatickou linkou PUR lakem musí dosahovat vysokého lesku. Uchazeč uvede hodnotu, kterou zařízení splňuje. Zadavatel preferuje vyšší než minimální hodnotu.	minimálně 90 gloss měřeno leskoměrem.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

11	A	Přístroj musí být vybavený dvouramenným oscilačním systémem s rychloupínáním a osazením 6+6 stříkacích pistolí (6 pistolí na každé rameno) s plynule regulovatelnou rychlostí ve vztahu k rychlosti posuvu dopravníkového pásu	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
12	A	Systém pohonu ramen musí být důkladně oddělený od prostoru, kde dochází ke stříkání. Nesmí docházet k pronikání nečistot z jedné části do druhé a naopak.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
13	A	Přístroj musí být vybaven minimálně 2-zónové čištění dopravníkového pásu –	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
14	A	Přístroj musí být vybaven - zařízením (např. 1x příčný pás) - sloužícím k rekuperaci nátěrových hmot	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
15	A	Přístroj musí být vybaven čistícím agregátem 2x válec a stěrka	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
16	A	Přístroj musí být vybaven - minimálně 4 okruhy pro vedení barvy	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
17	H	Ukončení lakování, výměna stříkacích pistolí a opětovný začátek lakování jiným odstínem barvy musí trvat maximálně 4 minuty. Uchazeč uvede jím nabízenou hodnotu.	max. 4 minuty	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	
18	H	Produkce ve vysokém lesku musí být minimálně 5 metrů čtverečních za minutu při velikosti každého dílce 1000 mm x 1000 mm. Uchazeč uvede jím nabízený parametr.	min. 5 m ² /min	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	
19	H	Čas potřebný mezi ukončením lakování polyesterovým základem a započítáním lakování vodou ředitelným vrchním lakem musí být maximálně 4 minuty včetně vyčištění čistícího agregátu a lakovacího okruhu. Uchazeč uvede jím nabízený parametr.	max. 4 minuty	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	
20	A	Uživatelské menu řídicího počítače přístroje a technická dokumentace a návod k použití v českém jazyce = kompletní české prostředí	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx
21	H	Bezplatná detekce závad linky pomocí vzdáleného on-line připojení do 24 hodin po dobu min. 36 měs. Uchazeč uvede jím nabízený parametr.	min. 36 měsíců	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	
22	A	Stroj musí být vybaven dostatečně dlouhým podávacím dopravníkem, který bude automaticky optimalizovat nakládku budoucího vertikálního horkovzdušného sušícího systému a budoucí dovybavení stroje o odprašování, ionizaci, odsávací dýzy čistících kartáčů a předeřevu. Součástí nabídky musí být technologické schéma stroje, kde budou znázorněny všechny části stroje pořizovaného a i části plánované k budoucímu dovybavení. Z uvedeného schématu musí být zřejmé, že pořizovaný stroj (i dopravník) již bude dodán v provedení takovém, že při budoucím dovybavování stroje nebude muset dojít k výměně dopravníku nebo jiných podstatných částí stroje.	xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx		xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

23	A	Stroj musí být vybaven filtrací přívodního vzduchu, který bude po přefiltrování tak čistý, že umožní bezproblémové dosažení vysokého lesku (minimálně 90 gloss) a nebude obsahovat prachové částice, které by mohly napadat na dílec, což by znemožnilo hladký povrch a vynutilo lokální opravy, nebo přebroušení a přelakování celého dílce. Nasávaný vzduch bude stroj umět ohřát na teplotu 20 - 25 C a to i v případě, že teplota vnějšího nasávaného vzduchu bude - 20 C. Stejně tak bude upravována i vlhkost přívodního vzduchu, kterou stroj bude schopen udržovat v rozmezí 60 - 70%.	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
24	A	Dopravní pás dopravníku musí být v provedení CFB (karbide fiber belt)	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX		XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
25	A	Stroj musí být vybaven - minimálně 3 dávkovací čerpadla na nátěrové hmoty a 12 stříkacích pistolí			
26	A	Stroj musí být vybaven - minimálně tři páry rychlo - výměnných ramen na kterých jsou umístěny stříkací pistole			
		Razítko, jméno a podpis oprávněné osoby uchazeče			
		Datum:			

Výpis systémových zpráv

Stroje a zařízení

Datum uveřejnění	08.03.2013	
Datum zahájení zadávacího řízení	07.03.2013	
Označení verze	Aktuální (20.08.2013 08:25:10)	
Systémové číslo	P13V00000970	



Zakázka
systému PVU

Informace o veřejné zakázce

Název zakázky	Stroje a zařízení
Druh	Dodávky
Popis	Předmětem veřejné zakázky je plnění - dodávka nových strojů a zařízení včetně jejich montáže, uvedení dodaných zařízení do provozu, instalace a potřebné instruktáže k návodu k použití (dále také zboží). Předmětné stroje a zařízení jsou pořizovány v rámci projektu Klastř českých nábytkářů III realizovaného v rámci operačního programu Podnikání a Inovace - prioritní osa 5. Prostředí pro podnikání a inovace, opatření 5.1 Platformy spolupráce, programu SPOLUPRÁCE – Klastry.
Předpokládaná hodnota v Kč bez DPH	17 500 000,00
Druh ZŘ	Otevřené řízení
Hodnocení nabídek s využitím elektronické aukce	Ne
Výsledek	Uzavření jednorázové smlouvy
Evidenční číslo VZ ve Věstníku	241894

Hlavní místo plnění	Jihomoravský kraj
Předmět CPV	Speciální obráběcí a tvářecí stroje
Datum ukončení příjmu nabídek	09.05.2013 10:00:00
URL detailu veřejné zakázky	neuveдено

Informace o zadavateli

Název	Klaster českých nábytkářů, družstvo
IČ	27695077
Adresa	Kozí 26 60200 Brno
Identifikátor profilu zadavatele ve VVZ	239336

Dokumenty veřejné zakázky

Písemná zpráva zadavatele

[Písemná zpráva zadavatele část A](#) Staženo 0x, Změněno 20.08.2013 08:25:10

[Písemná zpráva zadavatele část C](#) Staženo 0x, Změněno 01.08.2013 05:11:46

[Písemná zpráva zadavatele část B](#) Staženo 0x, Změněno 24.07.2013 14:53:16

Smlouva, její změny a dodatky

[Smlouva na plnění zakázky část A](#) Staženo 0x, Změněno 17.08.2013 13:09:34

[Smlouva na plnění zakázky část C](#) Staženo 0x, Změněno 31.07.2013 17:30:32

[Smlouva na plnění zakázky část B](#) Staženo 0x, Změněno 23.07.2013 15:27:56

Dodatečné informace

[Dodatečné informace k zadávacím podmínkám č. 03](#) Staženo 12x, Změněno 26.04.2013 13:05:54

[Dodatečné informace k zadávacím podmínkám č. 02](#) Staženo 9x, Změněno 18.04.2013

13:47:55

[Dodatečné informace k zadávacím podmínkám č. 01](#) Staženo 10x, Změněno 20.03.2013

05:29:12

Zadávací a kvalifikační dokumentace, prohlídka místa plnění

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky](#) Staženo 17x, Změněno 08.03.2013

04:33:18

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 2 editovatelná forma](#)

Staženo 6x, Změněno 08.03.2013 04:36:09

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 3 A editovatelná forma](#)

Staženo 5x, Změněno 08.03.2013 04:37:51

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 3 B editovatelná forma](#)

Staženo 5x, Změněno 08.03.2013 04:38:35

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 3 C editovatelná forma](#)

Staženo 4x, Změněno 08.03.2013 04:39:49

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 5 editovatelná forma](#)

Staženo 10x, Změněno 08.03.2013 04:40:29

[Zadávací podmínky předmětné veřejné zakázky část č. 5.1 editovatelná forma](#)

Staženo 7x, Změněno 20.03.2013 05:31:29

Odůvodnění (účelnosti, požadavků, podmínek, kritérií)

[Odůvodnění veřejné zakázky](#) Staženo 7x, Změněno 08.03.2013 04:34:01

[Nahoru](#)

Verze veřejné zakázky

1 [2 Další stránka >](#)

Verze	Název	Datum
10	Stroje a zařízení	20.08.2013 08:25:10
9	Stroje a zařízení	17.08.2013 13:09:34
8	Stroje a zařízení	01.08.2013 05:11:46
7	Stroje a zařízení	31.07.2013 17:30:32
6	Stroje a zařízení	24.07.2013 14:53:16

1 [2 Další stránka >](#)